net införes sedan i böjmaskinen (se fig.), der det lägges i spår i omkretsen af 2:ne valsar *A*, som sitta på ändarna af häfstängerna *B* och som pressas mot hvarandra med stor kraft af fjedern *C*. *D* är en form, som utsticker från en medelst häfstången *E* rörlig släde *F* och som tvingar ämnet *G* ned emellan valsarna *B*, hvarvid det fullkomligt böjes efter formen. Det böjda ämnet fulländas sedan genom att det lägges under en hejare, der det tillklämmes medelst ett slag.

326) *Gutke, A.*, 7 år å maskin för tillverkning af fjedrar. Denna maskin liknar fullkomligt en svarf, på hvars spindel en med ett långsgående spår försedd stång bringas att rotera. Framför denna stång finnas i stället för support ett bord, som genom kuggutvexling bringas att sakta sänka sig, då spindeln roterar. Fjedrarna tillverkas på så sätt att ämnestålets ena ända instickes i spåret å spindelstången, hvarefter maskinen sättes i gång, då stången på sig upplindar ämnesstålet. Bordet, som samtidigt sjunker, tjenstgör då såsom stöd för ämnet och tvingar detta att böja sig i spiral. Samtidigt med dessa rörelser meddelas äfven spindelstången en rörelse i horizontalt led. Skola spiralfjedrar af rundeller fyrkantstål tillverkas, utbytes det omtalade bordet mot en skruf, i hvars gängor ämnesstålet då får löpa. Detta tillverkningssätt lämpar sig för fjedrar till jern- och spårvägsvagnar.